



Schubert & Salzer - Ihr Partner für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Unsere Erfahrung für Ihr Mehr an Erfolg!

Bei der Herstellung und Verarbeitung von Lebensmitteln und Getränken läuft nichts ohne das richtige Ventil am richtigen Platz. Dabei unterscheidet man zunächst, ob das Ventil produktberührt eingesetzt wird oder indirekt den Prozess beeinflusst. Die Anforderungen mögen unterschiedlich sein, aber egal wo ein Ventil verwendet wird – sie sind hoch: Prozesssichere Funktionalität, eine lange Lebensdauer, Instandhaltungsfreundlichkeit und eine exakte Regelgüte sind nur einige Beispiele.

Mit Ventilen von Schubert & Salzer treffen Sie genau die richtige Wahl. Wir sind seit vielen Jahren verlässlicher Partner erfolgreicher Unternehmen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Das Anwendungsspektrum ist breit gefächert. Unsere Ventile befinden sich beispielsweise in klassischen Abfüllanlagen für Getränke und Milchprodukte. Sie regeln Dampf, Heißwasser, Kühlmittel, CIP-Reinigungsmedien oder Gase, welche für die Temperierung, Sterilisierung, Autoklavierung, Karbonisierung oder Pasteurisierung der

unterschiedlichsten Produkte benötigt werden. Auch bei Gärungs-, Räucher-, Reinigungs- und Trocknungsprozessen werden sie gerne eingesetzt, ebenso wenn es um die Bereitstellung von Frischwasser oder die Regelung von Lauge oder Abwasser geht.

Egal welche Anwendung oder auch Herausforderung bei Ihnen vorliegt: Mit Schubert & Salzer haben Sie einen kompetenten Partner an Ihrer Seite. Sie erhalten nicht einfach ein Produkt von der Stange, sondern professionelle Unterstützung und eine Ventillösung, die auf Ihre individuellen Bedürfnisse angepasst ist.

**Profitieren Sie von unserer Erfahrung!
Für Ihr Mehr an Erfolg!**



Gleitschieber-Stellventil



Das GS-Ventil und seine Anwendungen als Film:
controlsistemas.schubert-salzer.com/gs-film

Für die Erhitzung, Kühlung, Sterilisierung, Autoklavierung oder Pasteurisierung kommen Betriebsmedien wie Dampf, Heiß- und Kühlwasser zur Anwendung. Für die Regelung dieser Medien eignen sich besonders die Gleitschieberventile. Auch für Prozessgase wie Luft, CO₂ oder Stickstoff werden Gleitschieberventile eingesetzt. Ebenso bei sehr hohen bzw. tiefen Temperaturen, hohen Drücken, wenn schnelle Schaltvorgänge, eine hohe Regelgenauigkeit oder ein hohes Stellverhältnis erforderlich sind. Anwender schätzen den deutlich geringeren Energieverbrauch aufgrund des kleineren Antriebes und des sehr kurzen Ventilhubes von 6-9 mm.

Funktionsweise des Gleitschieber-Ventils:

Eine senkrecht zur Strömungsrichtung im Gehäuse (1) fixierte Dichtplatte (2) besitzt eine bestimmte Anzahl von Querschlitz (3) gleicher Höhe. Eine drehfest ausgerichtete Scheibe (4) mit der gleichen Schlitzanordnung wird senkrecht dazu verschoben und verändert so den Durchflussquerschnitt. Die anliegende Druckdifferenz drückt die bewegliche Scheibe (4) auf die feststehende Scheibe (2).



Ihre Vorteile im Überblick:

- Kompakte Bauform und einfacher Einbau.
- 10-fach geringere Antriebskraft reduziert den Energieverbrauch und ist schonend für Klima und Umwelt.
- Höchste Regelgüte und Ansprechempfindlichkeit durch intelligenten Stellungsregler und schnelle Reaktionszeiten aufgrund des kurzen Hubes.
- Einfachste Instandhaltung durch simples Austauschen der leicht zugänglichen Scheibenpaarung.
- Minimierter Verschleiß in Kavitationsanwendungen durch optimierte Strömungsführung.
- Kompakter, integrierter Stellungsregler ohne permanenten Steuerluftverbrauch.
- Optimierung oder Anpassung der Regelung durch einfaches Ändern des K_{vs} -Wertes mit dem Austausch der feststehenden Scheibe.
- Kurze Stellwege reduzieren den Verschleiß und erhöhen die Lebensdauer.
- Instandhaltungsfreundlicher Austausch des integrierten Stellungsreglers. Wertvolle Hilfe dabei das praktische Diagnose-Tool im Stellungsregler.
- Geringe Wärme- und Kälteverluste durch reduzierte Gehäuseoberflächen.
- Reduzierte Geräuschemissionen.

Größenvergleich zwischen einem normalen Sitzventil und einem Schubert & Salzer Gleitschieberventil. Beide haben dabei eine identische Nennweite.



Aseptik- & Hygiene-Eckventile

Das EHEDG-zertifizierte Aseptik-Eckventil 6051 und das 3A-konforme Hygiene-Eckventil 6052, optional mit integrierten Stellungsreglern, sind Spezialisten in sterilen Prozessen. Besonders instandhaltungsfreundlich, leicht zu reinigen und getrimmt auf Stellverhältnis und Regelgenauigkeit, eignen sich das 6051 und 6052 zum Absperrn und Regeln von Flüssigkeiten und Gasen, bei denen es auf höchste Reinheit ankommt.

Die Eckstellventil-Baureihe Typ 6051/6052 wurde entwickelt für anspruchsvolle, produktberührende Anwendungen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Die 3A-Konformität des Typs 6052 ist ein wichtiges Entscheidungskriterium für Anwendungen insbesondere in Molkereien, aber auch in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie der USA.

Ihre Vorteile im Überblick:

- Die selbstentleerenden CIP- und SIP-fähigen Gehäuse sind aus Edelstahl 1.4435 gefertigt. Oberflächenrauheiten von bis zu $Ra < 0,25 \mu m$ vermeiden jegliche Anhaftungen.
- Die totraumfreie innere und äußere Abdichtung erfolgt durch eine hocheffiziente Membrane.
- Das Ventil 6051 ist EHEDG zertifiziert, das 6052 3A-konform.
- Alle medienberührten Bauteile beider Ventile sind außerdem FDA-konform und entsprechen den Anforderungen der USP Class VI, der EG-Verordnung 1935/2004 und der EU-Kunststoffverordnung 10/2011.
- Geeignet für Medientemperaturen von $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ bis $140 \text{ }^\circ\text{C}$.
- Mit einem Stellverhältnis von 50:1 wird größtmögliche Regelpräzision erreicht.
- Schnelle und einfache Instandhaltung u. a. dank dem Clamp-Anschluss zwischen Ventil und Antrieb.
- Verfügbar in einer Edelstahlkomplettausführung (inklusive Antrieb und Stellungsregler).
- Optional gibt es den Stellungsregler 8049 mit der Zulassung ATEX 2014/34/EU bis zu Zone 0.
- Lieferbar mit branchengängigen Anschlüssen.

Aseptik-Eckventil Typ 6051:



Hygiene-Eckventil Typ 6052:



Absperrventile

Sitzventile finden ihre Anwendung, wenn flüssige und gasförmige Medien sicher und schließschlagfrei abgesperrt werden müssen.

Ihre Vorteile im Überblick:

- Gehäuse Rotguss- oder Edelstahl sowie Edelstahlkomplettlösung DN 8 bis DN 80, PN 40.
- Temperaturbereich -100 °C bis 220 °C.
- Modularer Aufbau: identische Ventilgehäuse für Schmutzfänger, Rückschlagventile, Handventile, Absperr- und Regelventile.
- Platzsparende Einschweißgehäuse unterbinden jegliche Leckage an den Ventilanschlüssen.
- Flexibilität beim Steuerluftanschluss durch 360° drehbare Antriebshaube.
- Lange Lebensdauer, Schalthäufigkeiten von über 1 Mio. und hohe Dichtigkeit auch bei leicht verschmutzten Medien.
- Einfachste Instandhaltung: Gehäuse verbleibt beim Austausch der Verschleißteile wie z.B. Ventiltriebe oder Sitzdichtungen in der Rohrleitung.



Das **Schrägsitzventil 7010** in Hygieneausführung wurde tottraumarm konstruiert und findet beispielsweise in KEG-Reinigungs- und -Abfüllanlagen Anwendung. Für die Schubert & Salzer Schrägsitzventile in Edelstahlausführung liegt eine Konformitätsbescheinigung nach EG 1935/2004 vor. Alle medienberührten Dichtungs-komponenten sind FDA-konform.

Das modulare Baukastensystem der Schubert & Salzer Absperrventile ermöglicht zahlreiche Variationen z.B. mit Motorantrieb (7210), in Flanschausführung (7032) oder als Dreiwegeventil (7081).

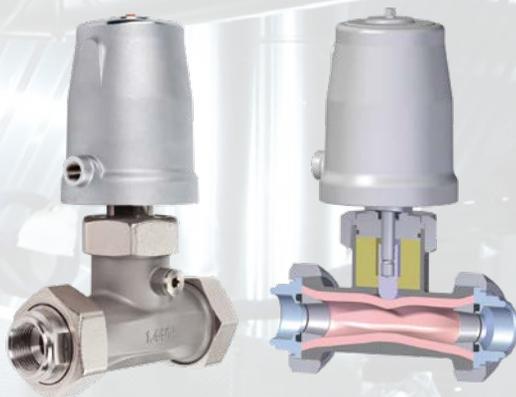


Schlauchventile

Mit Schubert & Salzer Schlauchventilen lassen sich gleichermaßen sterile Medien aber auch feststoffbeladene, pastöse und abrasive Flüssigkeiten zuverlässig absperren und regeln.

Ihre Vorteile im Überblick:

- Das innovative Edelstahlgehäuse-Design mit geradlinigem Rohrdurchgang sorgt für maximale K_{vs} -Werte.
- Sehr kompakte Bauform mit um 360° drehbarem Kolbenantrieb.
- Alle medienberührten Komponenten sind aus Edelstahl, einem Elastomer oder Kunststoff gefertigt.
- FDA-konform für Hygieneanwendungen.
- Schläuche mit verstärktem Fasergewebe garantieren lange Standzeiten.
- Schneller Austausch des Schlauches (Verschleißteil) durch axiale Ausbaumöglichkeit des Ventilgehäuses.
- Anschlussvarianten: Innengewinde, Schweißenden, Tri-Clamp oder auch Klebemuffen.



Deutschland

**Schubert & Salzer
Control Systems GmbH**

Bunsenstrasse 38
85053 Ingolstadt
Deutschland

Telefon: +49 / 841 / 96 54 - 0
Telefax: +49 / 841 / 96 54 - 5 90
info.cs@schubert-salzer.com

Benelux

**Schubert & Salzer
Benelux BV/SRL**

Gaston Crommenlaan (Zuiderpoort) 8
9050 Gent
Belgien
Telefon Belgien: +32 / 9 / 334 54 62
Telefax Belgien: +32 / 9 / 334 54 63
info.benelux@schubert-salzer.com
Telefon Niederlande: +31 / 85 / 888 05 72
info.nl@schubert-salzer.com
Telefon Luxemburg: +352 / 20 / 880 643
info.lux@schubert-salzer.com

Frankreich

**Schubert & Salzer
France SARL**

291, rue Albert Caquot
CS40095
06902 Sophia-Antipolis Cedex
Frankreich
Telefon: +33 / 492 94 48 41
Telefax: +33 / 493 95 52 58
info.fr@schubert-salzer.com

Großbritannien

**Schubert & Salzer
UK Limited**

140 New Road
Aston Fields
Bromsgrove
Worcestershire
B60 2LE
Großbritannien
Telefon: +44 / 19 52 / 46 20 21
Telefax: +44 / 19 52 / 46 32 75
info@schubert-salzer.co.uk

Indien

**Schubert & Salzer
India Private Limited**

707, Lodha Supremus,
Senapati Bapat Marg, Upper Worli,
Opp. Lodha World Tower
Lower Parel (W)
Mumbai 400 013
Indien
Telefon: +91 / 77 38 15 46 61
info.india@schubert-salzer.com

Vereinigte Staaten von Amerika

Schubert & Salzer Inc.

4601 Corporate Drive NW
Suite 100
Concord, N.C. 28027
Vereinigte Staaten von Amerika
Telefon: +1 / 704 / 789 - 0169
Telefax: +1 / 704 / 792 - 9783
info@schubertsalzerinc.com
www.schubertsalzerinc.com